

CS **Návod k obsluze / SK Návod na obsluhu**
PL **Instrukcja użytkowania**



MB EVO PRO/MB EVO

CS **Svařovací hořák MIG/MAG**
SK **Zvárací horák MIG/MAG**
PL **Uchwyt spawalniczy MIG/MAG**

EN 60 974-7



CS Návod k použití

© Výrobce si vyhrazuje právo, kdykoli a bez předchozího upozornění provést změny, které upravují případné tiskové chyby, nepřesnosti v informacích nebo změny, které byly na výrobku provedeny. Tyto změny budou uvedeny vždy v následujícím vydání návodu.

Všechny obchodní značky a ochranné známky uvedené v návodu k obsluze jsou majetkem příslušných vlastníků/výrobců.

Naši aktuální produktovou dokumentaci a také kontaktní údaje o zastoupeních společnosti **ABICOR BINZEL** v jednotlivých zemích a o partnerech po celém světě najdete na naší domovské stránce www.binzel-abicor.com

1	Identifikace	CS-3	6	Provoz	CS-13
1.1	Značka CE	CS-3	7	Odstavení z provozu	CS-13
2	Bezpečnost	CS-3	8	Údržba a čištění	CS-13
2.1	Používání v souladu s určením	CS-3	8.1	Výměna opotřebitelných dílů	CS-14
2.2	Klasifikace výstražných upozornění	CS-4	8.2	Vyčištění kabelového svazku	CS-16
2.3	Pokyny pro případ nouze	CS-4	9	Nakládání s odpady	CS-16
3	Popis výrobku	CS-5			
3.1	Technické údaje	CS-5			
3.2	Použité značky a symboly	CS-6			
4	Uvedení do provozu	CS-7			
4.1	Příprava a montáž vedení drátu	CS-7			
4.1.1	Vodící spirála	CS-8			
4.1.2	Plastová duše	CS-9			
4.2	Připojení kabelového svazku	CS-11			
4.3	Nastavení množství ochranného plynu	CS-11			
4.4	Navléknutí drátu	CS-12			
5	Rukojeť - ovládací prvky	CS-12			
5.1	Dvoutaktní funkce tlačítka	CS-12			

1 Identifikace

Ruční svařovací hořák MIG/MAG je používán ke svařování nízko a vysoce legovaných materiálů. Skládá se z hrdla hořáku s díly výbavy a opotřebitelnými díly, rukojetí a kabelového svazku s centrální zástrčkou. Ruční svařovací hořák MIG/MAG odpovídá EN 60 974-7 a nepředstavuje vlastní funkční přístroj jako takový. Obloukové svařování je možné teprve ve spojení se zdrojem svařovacího proudu.

Tento návod k obsluze popisuje pouze ruční svařovací hořáky MIG/MAG MB EVO PRO/MB EVO. Ruční svařovací hořáky MIG/MAG se smí používat pouze s originálními náhradními díly **ABICOR BINZEL**.

Na následujících obrázcích jsou zobrazeny svařovací hořáky v provedení MB EVO PRO 501 D.

1.1 Značka CE

Toto zařízení splňuje požadavky platných směrnic EU.



Shoda se dokládá značkou CE umístěnou na zařízení.

2 Bezpečnost

Řiďte se příloženým dokumentem Bezpečnostní pokyny.

2.1 Používání v souladu s určením

- Přístroj popsaný v tomto návodu smí být používán výhradně k účelu popsanému v tomto návodu, a to předepsaným způsobem. Dodržujte přitom provozní podmínky a podmínky pro údržbu a opravy.
- Jakékoli jiné použití je považováno za použití v rozporu s určením.
- Svévolné přestavby nebo změny za účelem zvyšování výkonu jsou nepřípustné.

2.2 Klasifikace výstražných upozornění

V tomto návodu k obsluze používáme čtyři typy výstražných upozornění vztahujících se k potenciálně nebezpečným pracovním krokům. Přehled a vysvětlení významu v sestupném pořadí důležitosti:

NEBEZPEČÍ

Označuje bezprostředně hrozící nebezpečí. Nerespektování má za následek smrt nebo nejtěžší zranění.

VAROVÁNÍ

Označuje potenciálně nebezpečnou situaci. Nerespektování může mít za následek těžká zranění.

UPOZORNĚNÍ

Označuje potenciálně nežádoucí situaci. Nerespektování může mít za následek lehká nebo drobná zranění.

OZNÁMENÍ

Označuje nebezpečí, že dojde ke zhoršení výsledků práce nebo poškození vybavení.

2.3 Pokyny pro případ nouze

V případě nouze ihned přerušte následující přívody:

- proud, stlačený vzduch a ochranný plyn.

Další opatření najdete v návodu k obsluze "Zdroj proudu" nebo v dokumentaci dalších periferních přístrojů.

3 Popis výrobku

VAROVÁNÍ

Nebezpečí v důsledku používání v rozporu s určením

Při používání v rozporu s určením mohou u tohoto zařízení vyplývat nebezpečí pro osoby a zvířata a riziko vzniku hmotných škod.

- Zařízení používejte výlučně v souladu s určením.
- Zařízení se nesmí svévolně přestavovat nebo upravovat za účelem zvýšení výkonu.
- Zařízení smí používat pouze oprávněné osoby (v Německu viz Technická pravidla bezpečnosti provozu - TRBS 1203).

3.1 Technické údaje

Přeprava a skladování	- 25 °C až + 55 °C
Relativní vlhkost vzduchu	do 90 % při 20 °C

Tab. 1 Teplota okolního vzduchu

Druh napětí	DC
Polarita elektrod při DC napětí	zpravidla kladná
Ochranný plyn (EN ISO 14175)	CO ₂ a směsný plyn M21
Druhy drátů	běžné dráty kruhového průřezu
Napěťová třída	vrcholová hodnota 113 V
Stupeň ochrany přípojek na straně stroje (EN 60 529)	IP3X
Řídicí systém v rukojeti	pro 42 V a 0,1 až 1 A

Tab. 2 Všeobecné údaje hořáku (EN 60 974-7)

Typ	Druh chlazení	MB EVO PRO		MB EVO		DZ	Ø drátu	Průtok plynu
		Zatížení		Zatížení				
		CO ₂	M21	CO ₂	M21			
		A	A			%	mm	l/min
15	vzduch	-	-	180	180	35	0,6 - 1,0	10 - 18
		180	150	150	150	60		
25	vzduch	230	200	230	200	60	0,8 - 1,2	10 - 18
24	vzduch	250	220	250	220	60	0,8 - 1,2	10 - 18
26	vzduch	270	240	270	240	60	0,8 - 1,2	10 - 18
36	vzduch	320	290	320	290	60	0,8 - 1,2	10 - 20
240 D	kapal	325	300	300	270	100	0,8 - 1,2	10 - 20
401 D	kapal	450	400	400	350	100	0,8 - 1,6	10 - 20
401	kapal.	475	425	450	400	100	0,8 - 1,6	10 - 20
501 D	kapal	550	500	500	450	100	1,0 - 1,6	10 - 20
501	kapal.	575	525	550	500	100	1,0 - 1,6	10 - 20

Tab. 3 Údaje hořáku specifické pro daný výrobek (EN 60 974-7)

Přívodní teplota	max. 40 °C
Průtok	min. 1,5 l/min
Hydrodynamický tlak	min. 2,5 bar / max. 3,5 bar

Tab. 4 Údaje k chlazení

Standardní délka L	3,00 m, 4,00 m, 5,00 m
Přípojka pro chladivo	zásuvná spojka JS 5
Výkon chl. agregátu	min. 800 W
Ovládací vedení	dvouzilové

Tab. 5 Kabelový svazek

3.2 Použité značky a symboly

V návodu k obsluze jsou použity následující značky a symboly:

Symbol	Popis
•	Symbol odrážky pro manipulační pokyny a výčty
⇒	Symbol křížového odkazu odkazuje na podrobné, doplňující nebo pokračující informace
1	Manipulační krok/y v textu, který/é je třeba provádět v uvedeném pořadí
A	Manipulační krok/y v obrázcích, který/é je třeba provádět v uvedeném pořadí

4 Uvedení do provozu

NEBEZPEČÍ

Nebezpečí úrazu způsobené nečekaným rozběhem

Po celou dobu údržby, demontáže a oprav je nutno dodržovat toto:

- Vypněte zdroj proudu a uzavřete přívod plynu.
- Uzavřete přívod stlačeného vzduchu a vytáhněte síťovou zástrčku.

NEBEZPEČÍ

Nebezpečí zranění a poškození zařízení neoprávněnými osobami

Neodborné opravy a úpravy produktu mohou způsobit závažná zranění a poškození zařízení. Platnost záruky zaniká, pokud zásah provádějí neoprávněné osoby.

- Ovládání, údržbu, čištění a opravy smí provádět pouze oprávnění pracovníci (v Německu viz TRBS 1203).

OZNÁMENÍ

⇒ Dodržujte následující údaje z kapitoly 3 Popis výrobku na straně CS-5

Ruční svařovací hořáky MIG/MAG jsou při dodání osazené výbavou. Informace k výměně dílů, které podléhají opotřebení, najdete v kapitole:

⇒ 8.2 na straně CS-16

4.1 Příprava a montáž vedení drátu

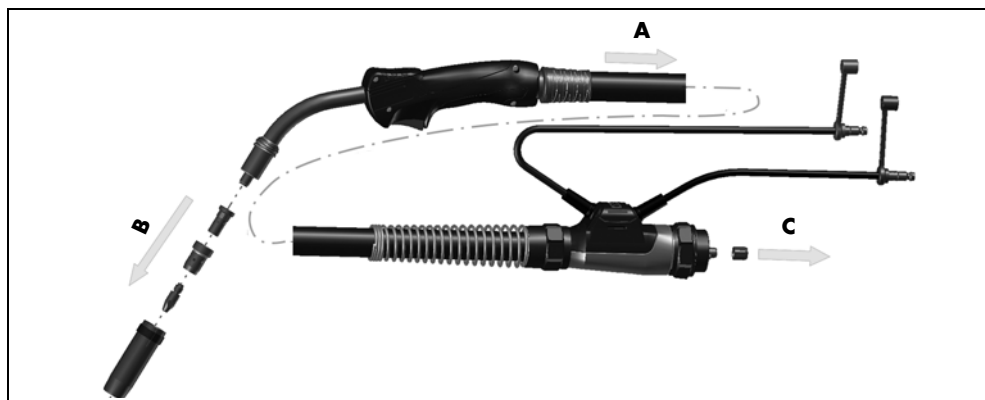
OZNÁMENÍ

- Zvolte správný druh drátu a vedení drátu, které odpovídá vašemu použití.
- Používejte výhradně izolované vodící spirály nebo plastové duše.
- Nové, dosud nepoužité vodící spirály nebo plastové duše se musí zkrátit na skutečnou délku kabelového svazku.
- Vodící spirály = pro ocel a nerezovou ocel
- Plastové duše = pro hliníkové, měděné, niklové, nerezové oceli

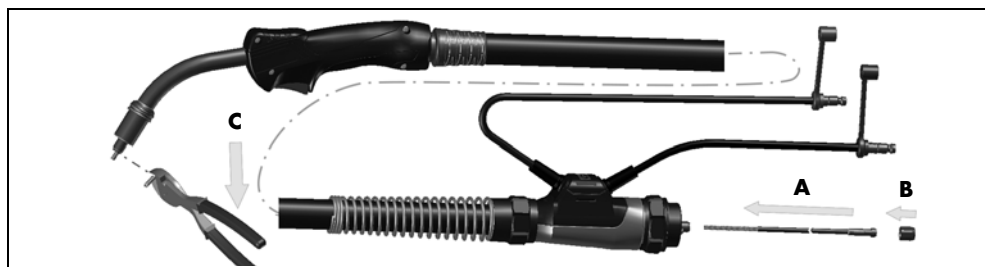
4.1.1 Vodící spirála

Provedte pracovní kroky podle následujících zobrazení:

- 1 Kabelový svazek uveďte do přímé polohy.



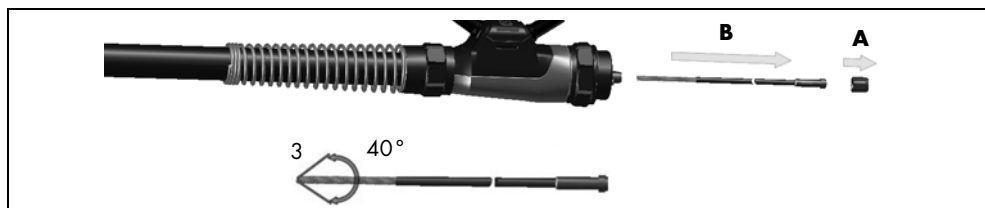
Obr. 1 Rozviňte a natáhněte kabelový svazek



Obr. 2 Zkrácení vodící spirály

OZNÁMENÍ

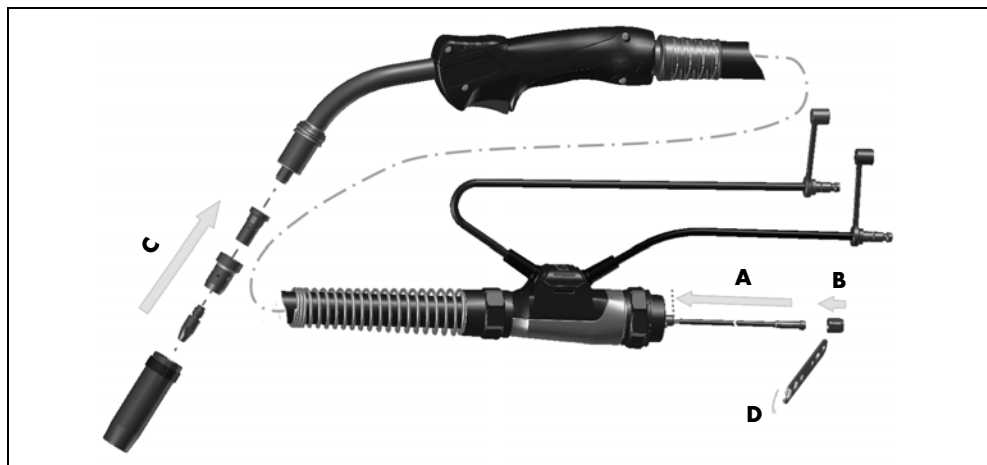
- Doporučujeme Vám vodící spirálu před montáží obrousit do úhlu 40° a zbavit ořepů.



Obr. 3 Odeberte vodící spirálu a zbavte ořepů.

OZNÁMENÍ

- Utáhněte převlečnou matici ručně pomocí víceúčelového klíče.



Obr. 4 Osazení hrdla hořáku

4.1.2 Plastová duše

OZNÁMENÍ

- U plastových duší s vnějším průměrem 4,00 mm se musí kapilární trubička v mezipřípoje nahradit vodicí trubičkou.

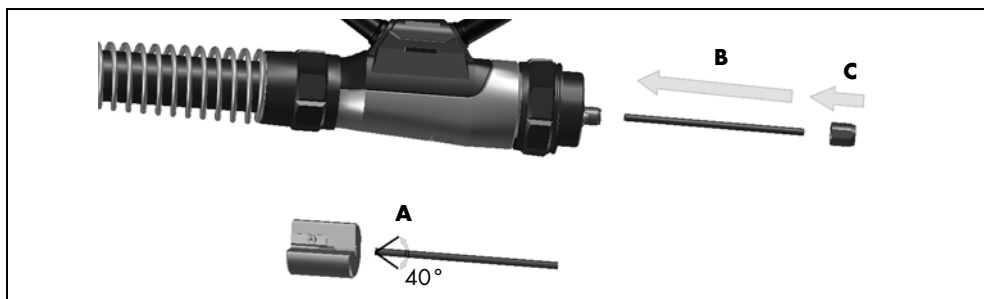
Provedte pracovní kroky podle následujících zobrazení:



Obr. 5 Odebrání převlečné matice

OZNÁMENÍ

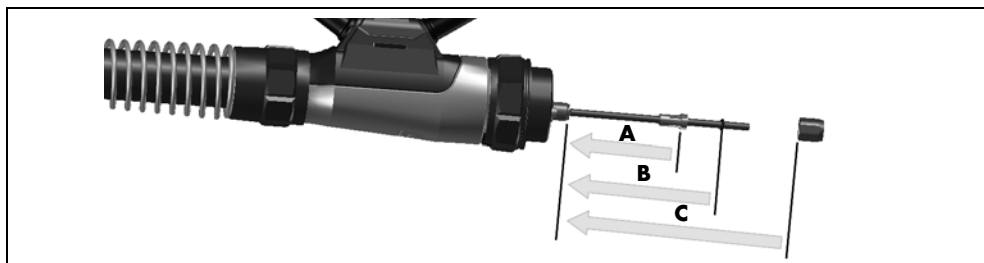
- Před montáží Vám doporučujeme ořezat plastovou duši pomocí ořezáče **ABICOR BINZEL** do špičky na úhel 40°.



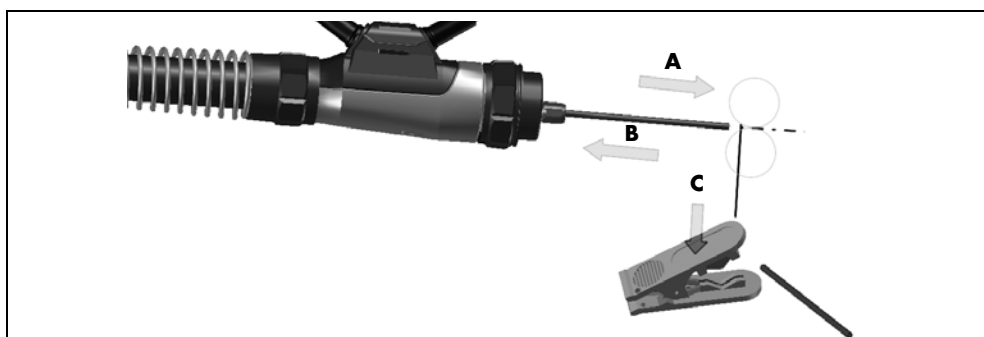
Obr. 6 Ořezání plastové duše do špičky

OZNÁMENÍ

- Prostrčte plastovou duši skrz dopravní hadičku pro drát až na zřetelný doraz do proudové trysky.

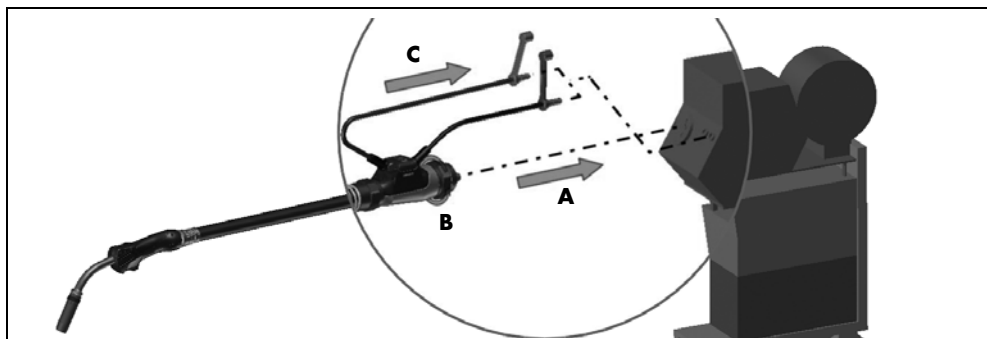


Obr. 7 Zajištění plastové duše



Obr. 8 Zkrácení plastové duše

4.2 Připojení kabelového svazku



Obr. 9 Připojení kabelového svazku

- 1 Odborně namontujte konektor ochranného plynu a řídicího vedení.

OZNÁMENÍ

- Zkontrolujte minimální množství náplně v chladicím agregátu.
- Přitom dbejte na to, aby přívod a odvod chladicí kapaliny byly správně instalovány. Přívod chladiva = modrý, odvod chladiva = červený.
- Jako chladivo nebo pro kontrolu těsnosti a průtoku nepoužívejte deionizovanou a demineralizovanou vodu. Mohlo by to zkrátit životnost svařovacího hořáku.
- Pro kapalinou chlazené svařovací hořáky MIG/MAG doporučujeme použití chladiva **ABICOR BINZEL BTC-15**.
- Při každém prvním uvedení do provozu, příp. po každé výměně kabelového svazku se chladicí systém musí odvzdušnit: odpojte vratné vedení chladiva od chladicí jednotky a přidržte ho nad záchytnou nádobou. Uzavřete otvor vratného vedení chladiva. Opakovaným, prudkým otevíráním ho opět uvolňujte, až plynule vytéká chladivo bez bublin.

4.3 Nastavení množství ochranného plynu

OZNÁMENÍ

- Druh a množství použitého ochranného plynu závisí na druhu svařování a tvaru plynové hubice.
- Propojte plynotěsně všechny spojky na vedení ochranného plynu.
- Aby se zabránilo ucpání následkem znečištění v přívodu ochranného plynu, musíte ventil láhve před připojením krátce otevřít. Tím se vyfouknou případné nečistoty.

4.4 Navléknutí drátu

⚠ UPOZORNĚNÍ

Nebezpečí úrazu

Propíchnutí, příp. zapíchnutí drátové elektrody

- Nesahejte do nebezpečné oblasti a noste ochranné rukavice.

OZNÁMENÍ

- Při každé změně drátu dbejte, aby začátek drátu byl bez otřepů.

- 1 Vložte drát do podavače drátu podle pokynů výrobce.
- 2 Stiskněte tlačítko „Podávání drátu bez proudu“ na podavači drátu, dokud se drát nevysune z proudové trysky.

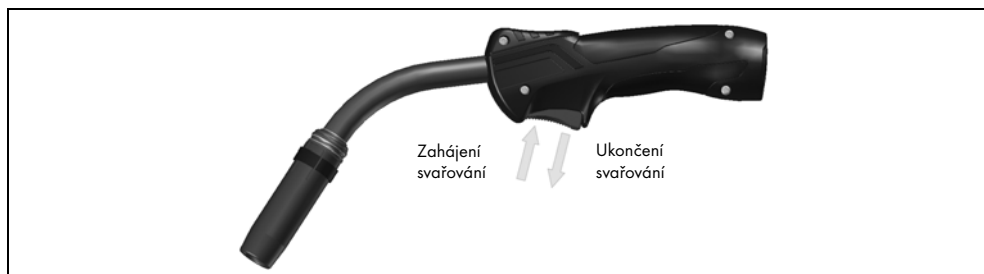
5 Rukojeť - ovládací prvky

OZNÁMENÍ

- Protože jsou svařovací hořáky MIG/MAG součástí svařovacího systému, musíte se při jejich používání řídit návody k používání komponent svařovacího systému a příp. zdroje svařovacího proudu.

Se standardním svařovacím hořákem je možný dvoutaktní druh provozu tlačítka. Další druhy provozu a moduly rukojeti jsou závislé na použitém zdroji proudu a musí se samostatně objednat.

5.1 Dvoutaktní funkce tlačítka



Obr. 10 Dvoupovelová funkce tlačítka

- 1 Stisknutí tlačítka na rukojeti a podržení = zahájení svařování.
- 2 Uvolnění tlačítka = ukončení svařování.

6 Provoz

- 1 Otevřete přívod láhve s ochranným plynem, zapněte zdroj proudu.
- 2 Nastavte parametry svařování.
- 3 Zahajte svařování.

7 Odstavení z provozu

OZNÁMENÍ

- Kabelové svazky chlazené kapalinou ztrácí při přehřátí těsnost. Nechte proto chladicí agregát po dokončení svařování běžet ještě cca 5 minut.

- 1 Ukončete svařování.
- 2 Vyčkejte na konec proudění ochranného plynu a vypněte zdroj proudu.
- 3 Zavřete ventil láhve s ochranným plynem.

8 Údržba a čištění

NEBEZPEČÍ

Nebezpečí úrazu způsobené nečekaným rozběhem

Po celou dobu údržby, instalace, demontáže a oprav dbejte na následující pokyny:

- Vypněte zdroj proudu a uzavřete přívod plynu.
- Uzavřete přívod stlačeného vzduchu a vytáhněte síťovou zástrčku.

VAROVÁNÍ

Nebezpečí popálení

Svařovací hořáky jsou během procesu svařování silně zahřáté.

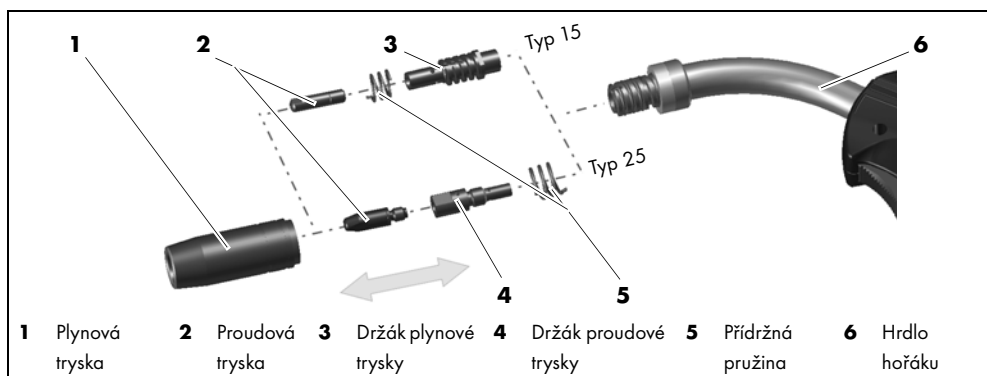
- Nechte svařovací hořáky zchladit.
- Případně noste odpovídající ochranné rukavice.

8.1 Výměna opotřebitelných dílů

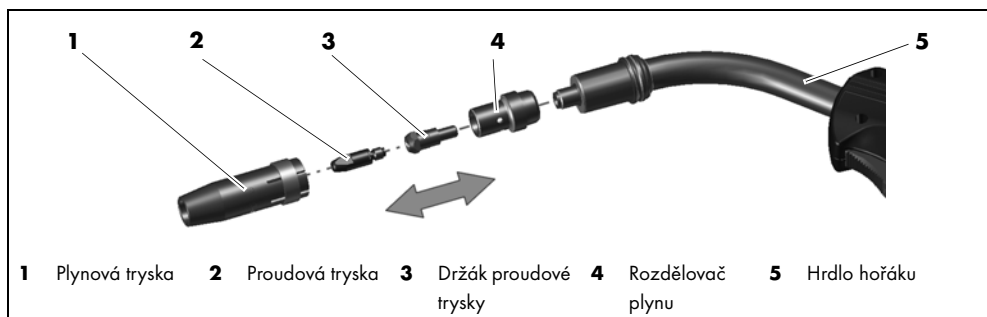
OZNÁMENÍ

- Objednací údaje a identifikační čísla dílů výbavy, dílů podléhajících opořebení a příslušenství najdete v aktuálním seznamu **ABICOR BINZEL** - Ceník náhradních dílů a dílů podléhajících opořebení (www.binzel-abicor.com).
- Používejte pouze originální opořebenitelné díly **ABICOR BINZEL**.
- K montáži, demontáži opořebenitelných dílů používejte víceúčelový klíč **ABICOR BINZEL** a dodržujte správné přiřazení.

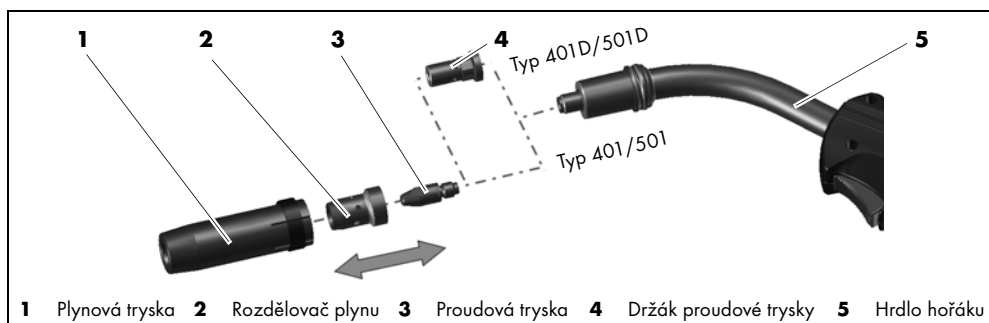
Vyměňte opořebenitelné díly podle následujících obrázků:



Obr. 11 Typ 15/25



Obr. 12 Typ 24/26/36/240D



Obr. 13 Typ 401D/501D/401/501

8.2 Vyčištění kabelového svazku

VAROVÁNÍ**Nebezpečí úrazu**

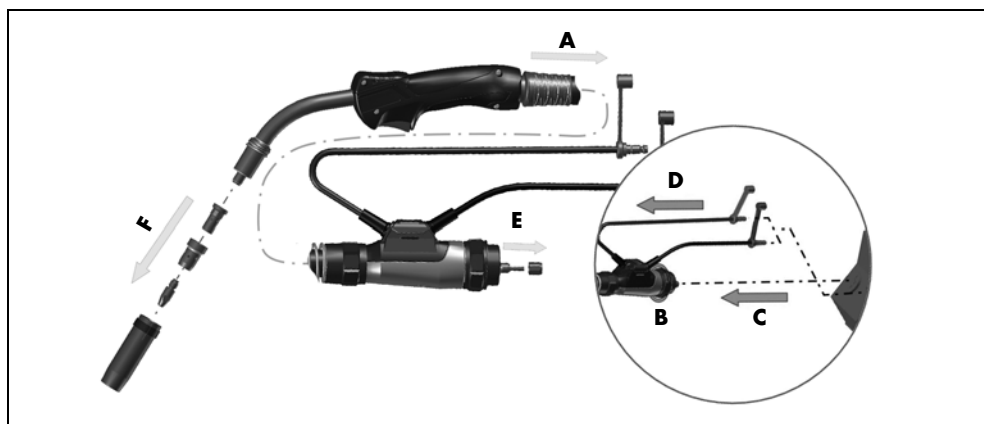
Těžké zranění poletujícími částčkami.

- Při vyfukování vedení drátu stlačeným vzduchem noste vhodný ochranný oděv, zejména ochranné brýle.

OZNÁMENÍ

- Poškozené, deformované nebo opotřebované součástky a díly vyměňte.

Provedte pracovní kroky podle následujících zobrazení:



Obr. 14 Osazení hrdla hořáku

- 1 Uvolněte kabelový svazek a uveďte jej do napnuté polohy.
- 2 Vyfoukejte vedení drátu z obou stran stlačeným vzduchem.
- 3 Montáž všech součástí provádějte v opačném pořadí.

9 Nakládání s odpady

OZNÁMENÍ

- Přístroj neodkládejte do domovního odpadu.
- Při nakládání s odpady dodržujte místní ustanovení, zákony, předpisy, normy a směrnice.

Poznámky

SK Návod na obsluhu

© Všetky technické údaje, výkresy atď. podliehajú zákonu o ochrane autorských práv. Výrobca si vyhradzuje právo kedykoľvek a bez predchádzajúceho oznámenia vykonať v tomto návode na obsluhu zmeny, ktoré sa stanú potrebné vzhľadom na tlačové chyby, prípadné nepresnosti v obsiahnutých informáciách alebo kvôli zlepšeniu tohto výrobku. Tieto zmeny budú však zohľadnené v nových vydaniach.

Všetky ochranné známky a obchodné značky uvedené v návode na obsluhu sú majetkom príslušných vlastníkov/výrobcov.

Aktuálnu dokumentáciu k našim výrobkom a všetky kontaktné údaje zastúpení a partnerov spoločnosti **ABICOR BINZEL** pôsobiacich v jednotlivých krajinách nájdete na našej domovskej stránke: www.binzel-abicor.com

1	Identifikácia	SK-3	6	Prevádzka	SK-13
1.1	ZZnačka CE	SK-3	7	Vyradenie z prevádzky	SK-13
2	Bezpečnosť	SK-3	8	Údržba a čistenie	SK-14
2.1	Použitie v súlade s určením	SK-3	8.1	Výmena spotrebných dielov	SK-14
2.2	Klasifikácia informácií o nebezpečenstvách	SK-4	8.2	Vyčistenie hadicového zväzku	SK-16
2.3	Pokyny v núdzovom prípade	SK-4	9	Likvidácia	SK-16
3	Opis výrobku	SK-5			
3.1	Technické údaje	SK-5			
3.2	Používané znaky a symboly	SK-6			
4	Uvedenie do prevádzky	SK-7			
4.1	Príprava a montáž vedenia drôtu	SK-7			
4.1.1	Vodiaca špirála	SK-8			
4.1.2	Plastové jadro	SK-9			
4.2	Pripojenie hadicového zväzku	SK-11			
4.3	Nastavenie množstva ochranného plynu	SK-12			
4.4	Navlečenie drôtu	SK-12			
5	Rukoväť, ovládacie prvky	SK-12			
5.1	Dvojtaktný režim tlačidla	SK-13			

1 Identifikácia

Ručný zvárací horák MIG/MAG sa používa na bezpečné zváranie nízko a vysoko legovaných materiálov. Skladá sa z hrdla horáka s dielmi výbavy a spotrebnými dielmi, z rukoväte a z hadicového zväzku s centrálnym konektorom. Ručný zvárací horák MIG/MAG zodpovedá norme EN 60 974-7. Nie je to zariadenie so samostatnou funkciou. Oblúkové zváranie je možné len v spojení so zdrojom zváracieho prúdu.

Tento návod na obsluhu opisuje len ručný zvárací horák MIG/MAG MB EVO PRO/MB EVO. Ručné zváracie horáky MIG/MAG sa môžu prevádzkovať iba s originálnymi náhradnými dielmi **ABICOR BINZEL**.

Na nasledujúcich obrázkoch sú zobrazené zváracie horáky vo vyhotovení MB EVO PRO 501 D.

1.1 Značka CE

Toto zariadenie spĺňa požiadavky platných smerníc EÚ.



Zhodu potvrdzuje označenie CE na zariadení.

2 Bezpečnosť

Dodržiavajte bezpečnostné pokyny uvedené v priloženom dokumente.

2.1 Použitie v súlade s určením

- Zariadenie opísané v tomto návode môže byť použité len na účel opísaný v návode na obsluhu a spôsobom, ktorý sa v ňom opisuje. Pritom dodržiavajte predpísané podmienky prevádzky, technickej a bežnej údržby.
- Každé iné použitie sa považuje za použitie v rozpore s určením zariadenia.
- Zakázané sú svojvoľné prestavby alebo zmeny slúžiace na zvyšovanie výkonu.

2.2 Klasifikácia informácií o nebezpečenstvách

Informácie o nebezpečenstve sa v návode na obsluhu členia na štyri rôzne úrovne a uvádzajú sa pred potenciálne nebezpečnými pracovnými operáciami. Ich význam je tento, v zostupnom poradí dôležitosti:

NEBEZPEČENSTVO

Označuje bezprostredne hroziace nebezpečenstvo. Ak toto nebezpečenstvo nevyhlídite, má za následok usmrtenie alebo veľmi ťažké zranenia.

VAROVANIE

Označuje možnú nebezpečnú situáciu. Ak túto situáciu nevyhlídite, môže mať za následok ťažké zranenia.

UPOZORNENIE

Označuje možnú ohrozujúcu situáciu. Ak túto situáciu nevyhlídite, môže mať za následok ľahké alebo drobné zranenia.

OZNÁMENIE

Označuje nebezpečenstvo negatívneho dopadu na výsledky práce alebo možnosť vzniku hmotných škôd na vybavení.


2.3 Pokyny v núdzovom prípade

V núdzovom prípade prerušte okamžite nasledovné napájacie privody:

- Prúd, stlačený vzduch a ochranný plyn.

Ďalšie opatrenia sa uvádzajú v návode na obsluhu „Zdroj prúdu“ alebo v dokumentácii ďalších periférnych zariadení.

3 Opis výrobku

 VAROVANIE
<p>Nebezpečenstvá v dôsledku použitia nezodpovedajúceho určenia</p> <p>V prípade použitia nezodpovedajúceho určenia môže zariadenie ohrozovať ľudí, zvieratá a majetok.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Zariadenie používajte len v súlade s jeho určením. • Zariadenie sa nesmie svojvoľne prebudovať ani upraviť na zvýšenie výkonu. • Zariadenie môžu obsluhovať iba spôsobilé osoby (Nemecko – pozri Technické pravidlá prevádzkovej bezpečnosti TRBS 1203).

3.1 Technické údaje

Preprava a skladovanie	- 25 °C až + 55 °C
Relatívna vlhkosť vzduchu	do 90 % pri 20 °C

Tab. 1 Teplota okolitého vzduchu

Druh napätia	Jednosmerné
Polarita elektród pri jednosmernom napájaní (=)	spravidla kladná
Ochranný plyn (DIN EN ISO 14175)	CO ₂ a zmesový plyn M21
Druhy drôtov	bežné drôty kruhového prierezu
Menovité napätie	113 V vrcholová hodnota
Stupeň krytia prípojok zo strany stroja (EN 60 529)	IP3X
Ovládací systém v rukoväti	pre 42 V a 0,1 až 1 A

Tab. 2 Všeobecné údaje horáka (EN 60 974-7)

Typ	Druh chladenia	MB EVO PRO		MB EVO		DZ	Ø drôtu	Prietok plynu
		Zaťaženie		Zaťaženie				
		CO ₂	M21	CO ₂	M21			
		A	A	A	A	%	mm	l/min
15	vzduch	-	-	180	180	35	0,6 - 1,0	10 - 18
		180	150	150	150	60		
25	vzduch	230	200	230	200	60	0,8 - 1,2	10 - 18
24	vzduch	250	220	250	220	60	0,8 - 1,2	10 - 18
26	vzduch	270	240	270	270	60	0,8 - 1,2	10 - 18
36	vzduch	320	290	320	290	60	0,8 - 1,2	10 - 20
240 D	kvapal	325	300	300	270	100	0,8 - 1,2	10 - 20
401 D	kvapal	450	400	400	350	100	0,8 - 1,6	10 - 20
401	kvapal.	475	425	450	400	100	0,8 - 1,6	10 - 20
501 D	kvapal	550	500	500	450	100	1,0 - 1,6	10 - 20
501	kvapal.	575	525	550	500	100	1,0 - 1,6	10 - 20

Tab. 3 Údaje horáka špecifické pre výrobok (EN 60 974-7)

Prívodná tepl.	max. 40 °C
Prietok	min. 1,5 l/min
Výtokový tlak	min. 2,5 bar / max. 3,5 bar

Tab. 4 Údaje o chladiení

Štandardná dĺžka L	3,00 m, 4,00 m, 5,00 m
Prípojka chladiacej kvapaliny	Zástrčková vsuvka, menovitá svetlosť 5
Výkon chladiacej jednotky	min. 800 W
Ovládací kábel	dvojžilový

Tab. 5 Hadicová súprava

3.2 Používané znaky a symboly

V návode na obsluhu sa používajú nasledujúce znaky a symboly:

Symbol	Opis
•	Symbol zoznamu určený na pokyny na konanie a na zoznamy
⇒	Symbol krížového odkazu poukazuje na podrobné, doplňujúce alebo dodatočné informácie
1	Pracovná operácia/e, ktorá sa má vykonávať v uvedenom poradí
A	Pracovná operácia/e na obrázku sa má/majú vykonávať v uvedenom poradí

4 Uvedenie do prevádzky

NEBEZPEČENSTVO

Nebezpečenstvo zranenia pri neočakávanom rozbehu

Po celý čas vykonávania údržby, servisu, demontáže a opráv dodržiavajte tieto zásady:

- Vypnite zdroj prúdu a uzavrite prívod plynu.
- Uzavrite prívod stlačeného vzduchu a vytiahnite sieťovú zástrčku.

NEBEZPEČENSTVO

Nebezpečenstvo zranenia a poškodenia zariadenia neautorizovanými osobami

Neodborné opravy a zmeny výrobku môžu viesť k ťažkým zraneniam a vážnemu poškodeniu výrobku. Pri zásahoch neautorizovaných osôb zaniká záruka na tento výrobok.

- Obsluhu, údržbu, čistenie a opravy môžu vykonávať iba oprávnené osoby (v Nemecku pozri Technické pravidlá prevádzkovej bezpečnosti TRBS 1203).

OZNÁMENIE

⇒ Rešpektujte nasledujúce informácie 3 Opis výrobku na strane SK-5

Ručné zváracie horáky MIG/MAG sa expedujú s vybavením. Informácie o výmene opotrebovaných spotrebných dielov sa uvádzajú v kapitole:

⇒ 8.2 na strane SK-16

4.1 Príprava a montáž vedenia drôtu

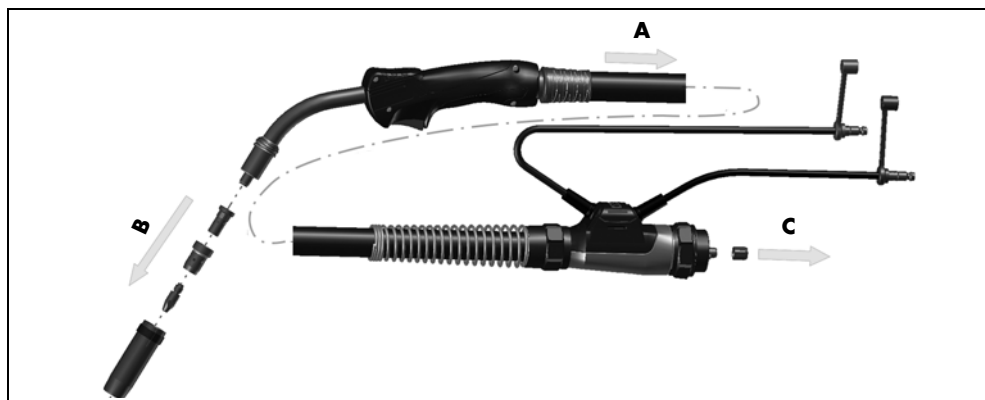
OZNÁMENIE

- Zvoľte správny typ drôtu a vhodné vedenie drôtu pre vašu aplikáciu.
- Používajte výhradne izolované vodiace špirály alebo plastové jadrá.
- Nové, ešte nepoužité vodiace špirály alebo plastové jadrá sa musia skrátiť na skutočnú dĺžku balíka hadíc.
- Vodiace špirály = na ocele a antikory.
- Plastové jadrá = na hliník, meď, nikel, antikory.

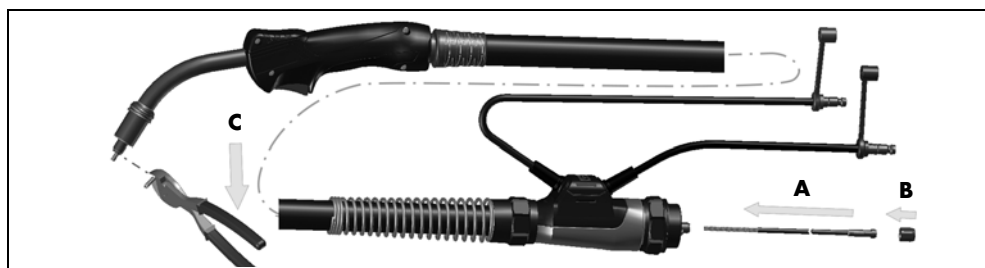
4.1.1 Vodiaca špirála

Postupujte podľa nasledujúcich obrázkov.

- 1 Hadicový zväzok uložte tak, aby bol vyrovnaný.



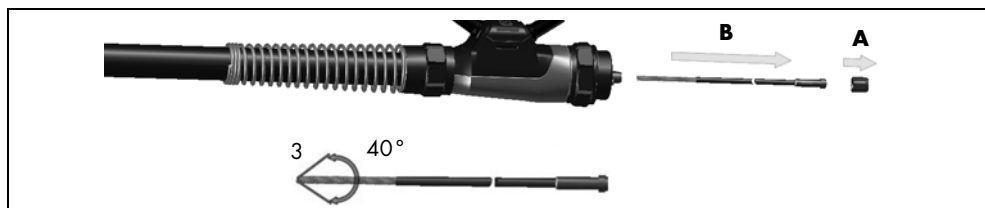
Obr. 1 Natiahnutie hadicového zväzku



Obr. 2 Skrátenie vodiacej špirály

OZNÁMENIE

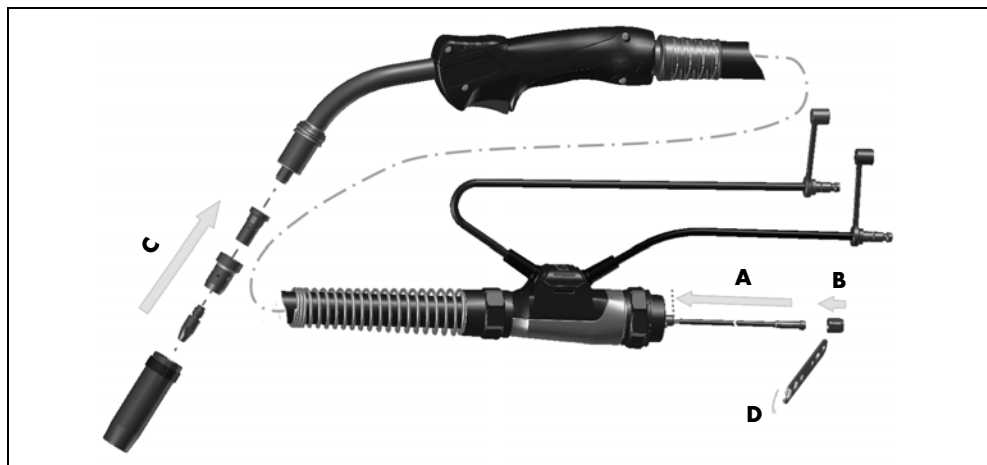
- Pred montážou odporúčame zbrúsiť a odhrotať vodiacu špirálu pod uhlom 40° .



Obr. 3 Vodiacu špirálu vyberte a odhrotujte

OZNÁMENIE

- Prevlečnú maticu dotiahnite univerzálnym kľúčom silou ruky.



Obr. 4 Nasadenie hrdla horáka

4.1.2 Plastové jadro

OZNÁMENIE

- Pri plastových jadrách s vonkajším priemerom 4,00 mm musí byť kapilárna trubička vo vloženej spojke nahradená vodiacou rúrkou.

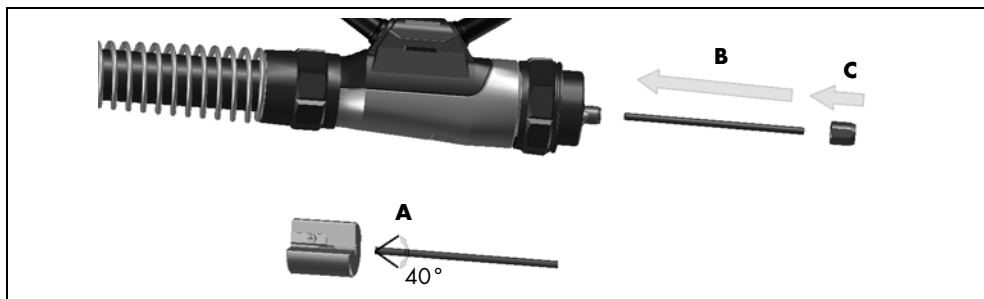
Postupujte podľa nasledujúcich obrázkov.



Obr. 5 Odstránenie prevlečnej matice

OZNÁMENIE

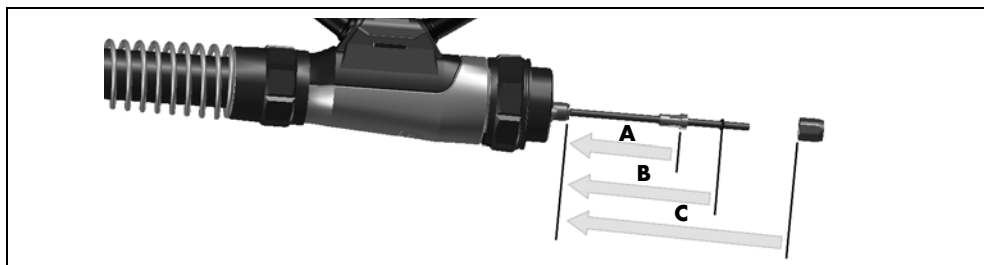
- Plastové jadro odporúčame zahriť pred montážou použitím strúhadla **ABICOR BINZEL** pod uhlom 40 °.



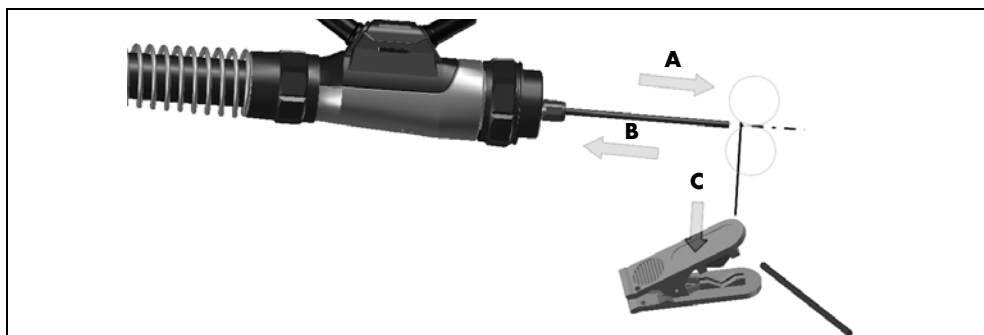
Obr. 6 Zahrotenie plastového jadra

OZNÁMENIE

- Plastové jadro zasunúte cez hadicu podávania drôtu do kontaktného hrotu až po citelný doraz.

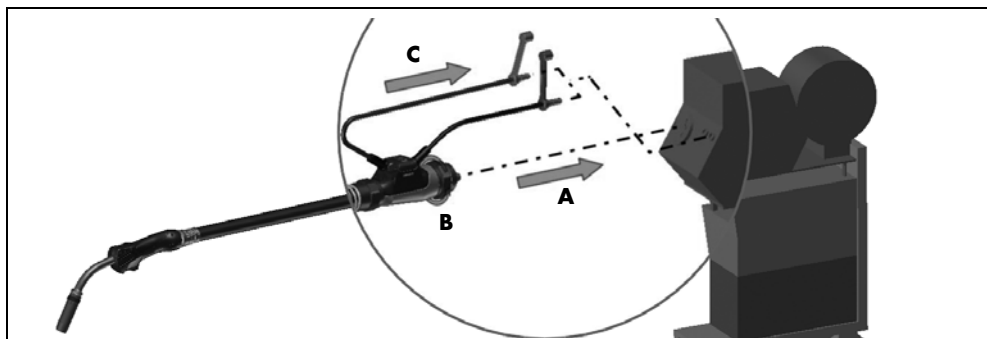


Obr. 7 Zaistenie plastového jadra



Obr. 8 Skrátenie plastového jadra

4.2 Pripojenie hadicového zväzku



Obr. 9 Pripojenie hadicového zväzku

- 1 Odborne namontujte ochranný plyn a konektor ovládacieho kábla.

OZNÁMENIE

- Skontrolujte, či sa v chladiacej jednotke nachádza dostatočné množstvo náplne.
- Dbajte na správne nainštalovanie prívodnej a vratnej hadice chladiacej kvapaliny. Prívod chladiacej kvapaliny = modrá, vratné vedenie chladiacej kvapaliny = červená.
- Nepoužívajte ako chladiacu kvapalinu ani na skúšky tesnosti a prietoku deionizovanú alebo demineralizovanú vodu. Inak to môže mať negatívny vplyv na životnosť zväzacieho horáka.
- Pri kvapalinou chladených MIG/MAG zväzaciach horákoch odporúčame používať **ABICOR BINZEL** chladiacu kvapalinu BTC-15.
- Pri každom prvom uvedení do prevádzky, príp. po každej výmene hadicového zväzku sa chladiaci systém musí odvzdušniť: Odpojte vratné vedenie chladiva od cirkulačnej chladiacej jednotky a držte ho nad záchytnou nádobou. Uzavrite otvor vratného vedenia chladiva. Opakovaným, prudkým otváraním ho uvoľňujte dovtedy, až kým chladivo nebude vytekať plynule a bez bublín.

4.3 Nastavenie množstva ochranného plynu

OZNÁMENIE

- Druh a množstvo použitého ochranného plynu závisí od druhu zvárania a od geometrie zvaracej dýzy.
- Pospájajte plynottesne všetky spojky na vedení ochranného plynu.
- Aby sa zabránilo upchatiu zásobovania ochranným plynom následkom znečistenia, musíte ventil fľaše pred pripojením krátko otvoriť. Tým sa vyfúknu prípadné nečistoty.

4.4 Navlečenie drôtu

UPOZORNENIE

Nebezpečenstvo poranenia

Prepichnutie, príp. nabodnutie drôtovou elektródou

- Nesiahajte do nebezpečnej oblasti a noste ochranné rukavice.

OZNÁMENIE

- Pri každej výmene drôtu dbajte, aby miesto rezu bolo bez ostrín.

- 1 Vložte drôt do jednotky na podávanie drôtu podľa pokynov výrobcu.
- 2 Tlačidlo „Bezprúdové podávanie drôtu“ na jednotke podávania drôtu držte stlačené dovtedy, kým sa drôt nevysunie z kontaktného hrotu.

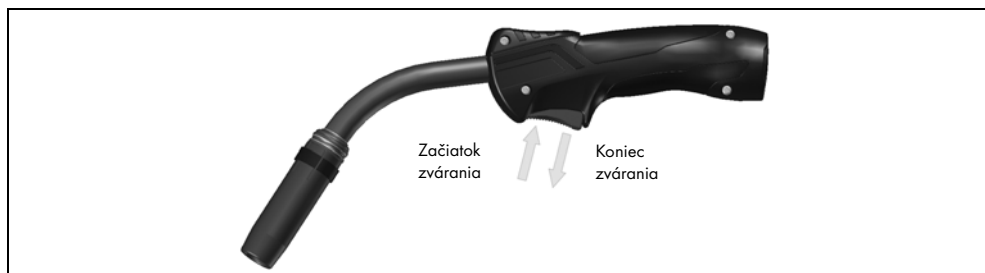
5 Rukoväť, ovládacie prvky

OZNÁMENIE

- Keďže zvaracie horáky MIG/MAG sú súčasťou zvaracieho systému, musíte pri ich používaní dodržiavať pokyny uvedené v návodoch na obsluhu daných komponentov zvaracieho systému, napr. zdroja zvaracieho prúdu.

So štandardným zvaracím horákom je možný dvojitaktný režim tlačidla. Ďalšie druhy prevádzky a moduly rukoväti sú závislé od použitého zdroja prúdu a musia sa objednať osobitne.

5.1 Dvojtaktný režim tlačidla



Obr. 10 Dvojtaktný režim tlačidla

- 1 Stlačenie tlačidla na rukoväti a jeho držanie = začiatok zvárania.
- 2 Uvoľnenie tlačidla = koniec zvárania.

6 Prevádzka

- 1 Otvorte fľašu s ochranným plynom a zapnite zdroj prúdu.
- 2 Nastavte parametre zvárania.
- 3 Začiatok zvárania.

7 Vyradenie z prevádzky

OZNÁMENIE
<ul style="list-style-type: none"> • Hadicové súpravy chladené kvapalinou strácajú pri prehriatí tesnosť. Nechajte preto chladiacu jednotku po ukončení zvárania bežať ešte cca 5 minút.

- 1 Koniec zvárania.
- 2 Vyčkajte, kým ochranný plyn prestane prúdiť a potom vypnite zdroj prúdu.
- 3 Zavrite ventil fľaše s ochranným plynom.

8 Údržba a čistenie

⚠ NEBEZPEČENSTVO**Nebezpečenstvo zranenia pri neočakávanom rozbehu**

Počas celej doby trvania údržbových, inštalačných, demontážnych a opravárenských prác dodržiavajte nasledovné:

- Vypnite zdroj prúdu a uzavrite prívod plynu.
- Uzavrite prívod stlačeného vzduchu a vytiahnite sieťovú zástrčku.

⚠ VAROVANIE**Nebezpečenstvo popálenia**

Zváracie horáky sa počas zvárania intenzívne zahrievajú.

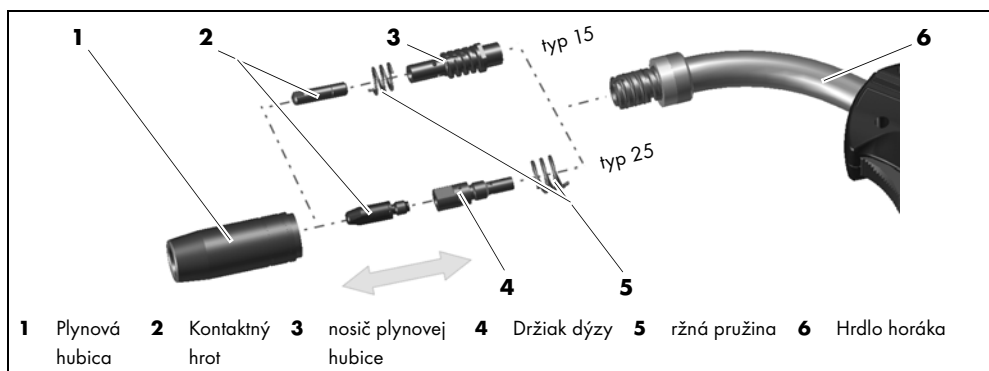
- Zvárací horák nechajte vychladnúť.
- V prípade potreby používajte vhodné ochranné rukavice.

8.1 Výmena spotrebných dielov

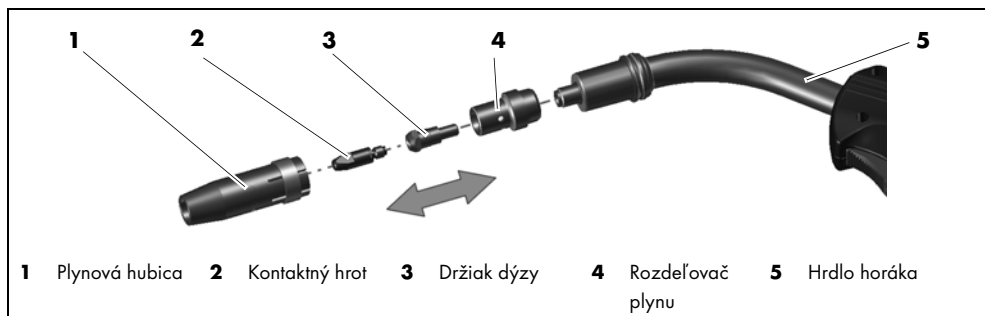
OZNÁMENIE

- Objednávacie údaje a identifikačné čísla dielov vybavenia, dielov podliehajúcich opotrebovaniu a príslušenstva nájdete v aktuálnych cenníkoch náhradných dielov a spotrebných dielov **ABICOR BINZEL**. www.binzel-abicor.com
- Používajte iba originálne spotrebné diely **ABICOR BINZEL**.
- Na montáž a demontáž spotrebných dielov **ABICOR BINZEL** používajte univerzálny kľúč a dbajte na ich správne priradenie.

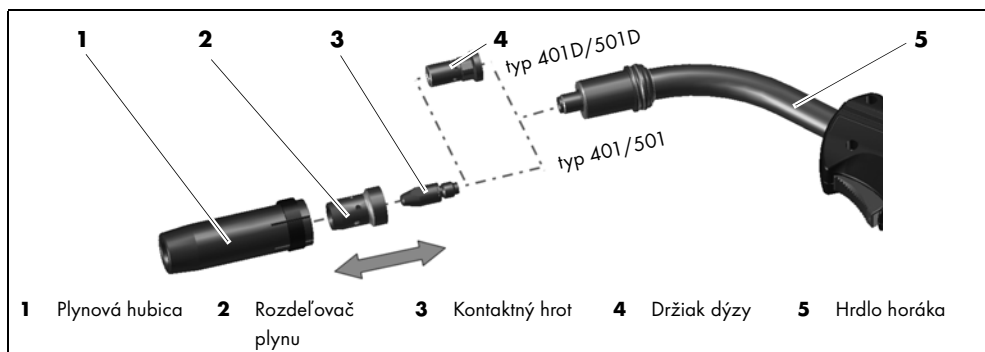
Spotrebné diely vymieňajte podľa nasledujúcich obrázkov:



Obr. 11 typ 15/25



Obr. 12 Typ 24/26/36/240D



Obr. 13 Typ 401D/501D/401/501

8.2 Vyčistenie hadicového zväzku

VAROVANIE

Nebezpečenstvo poranenia

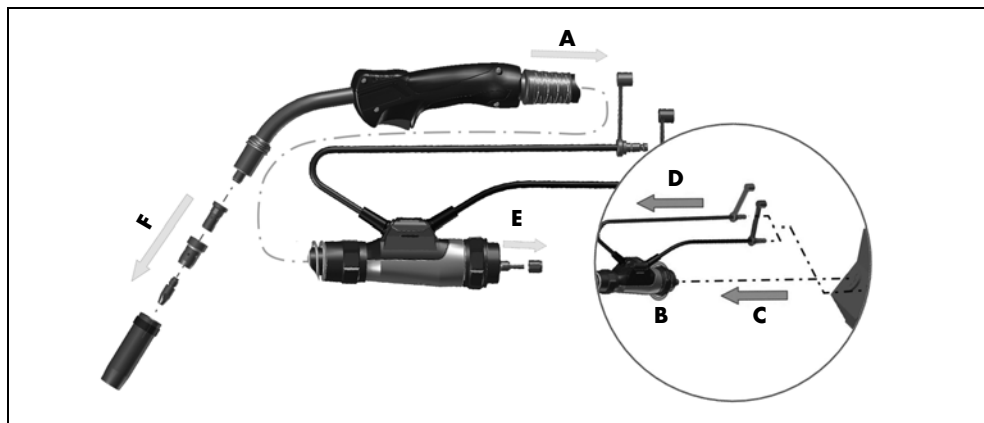
Ťažké zranenia rozmetanými časťami.

- Pri vyfukovaní vedenia drôtu noste vhodný ochranný odev, hlavne ochranné okuliare.

OZNÁMENIE

- Poškodené, deformované a opotrebované diely vymeňte za bezchybné diely.

Postupujte podľa nasledujúcich obrázkov.



Obr. 14 Nasadenie hrdla horáka

- 1 Uvoľnite hadicový zväzok a uložte ho tak, aby bol vyrovnaný.
- 2 Vyfúkajte hadicu na podávanie drôtu z oboch strán stlačeným vzduchom.
- 3 Všetky komponenty namontujte späť v opačnom poradí.

9 Likvidácia

OZNÁMENIE

- Zariadenie nezneškodňujte ako komunálny odpad.
- Pri zneškodňovaní sa musia dodržiavať miestne nariadenia, zákony, predpisy, normy a smernice na odborné zneškodňovanie odpadu.

Poznámky

PL Instrukcja użytkowania

© Producent zastrzega sobie prawo do przeprowadzenia zmian w niniejszej instrukcji użytkowania bez powiadamiania o tym użytkowników. Konieczność wprowadzania zmian spowodowana może być błędami drukarskimi, ewentualnymi niedokładnościami otrzymanych informacji lub udoskonaleniem konstrukcji niniejszego wyrobu. Zmiany uwzględniane są jednak w nowych wydaniach niniejszej instrukcji.

Wszystkie wymienione w niniejszej instrukcji obsługi znaki towarowe i znaki firmowe stanowią własność danych właścicieli/producentów.

Nasze aktualne dokumenty dot. produktów oraz wszystkie dane kontaktowe przedstawicielstw i partnerów **ABICOR BINZEL** na całym świecie można znaleźć na naszej stronie www.binzel-abicor.com

1	Identyfikacja	PL-3	6	Eksploatacja	PL-14
1.1	Oznaczenie CE	PL-3	7	Wyłączenie	PL-14
2	Bezpieczeństwo	PL-3	8	Konserwacja i czyszczenie	PL-15
2.1	Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem	PL-3	8.1	Wymiana części eksploatacyjnych	PL-15
2.2	Klasyfikacja ostrzeżeń	PL-4	8.2	Czyszczenie pakietu przewodów	PL-17
2.3	Wskazówki w przypadku awarii	PL-4	9	Utylizacja	PL-17
3	Opis produktu	PL-5			
3.1	Dane techniczne	PL-5			
3.2	Stosowane znaki i symbole	PL-6			
4	Uruchomienie	PL-7			
4.1	Przygotowanie i montaż przewodnika drutu	PL-8			
4.1.1	Spirala przewodząca	PL-9			
4.1.2	Prowadnik z tworzywa sztucznego	PL-10			
4.2	Podłączanie pakietu przewodów	PL-12			
4.3	Ustawianie ilości gazu osłonowego	PL-13			
4.4	Wprowadzanie drutu	PL-13			
5	Elementy obsługi rękojeści	PL-13			
5.1	Przycisk z funkcją dwutakt	PL-14			

1 Identyfikacja

Ręczny uchwyt spawalniczy MIG/MAG jest używany do bezpiecznego spawania materiałów nisko- i wysokostopowych. Składa się on z szyjki palnika z częściami wyposażenia i częściami eksploatacyjnymi, z rękojeści oraz pakietu przewodów z wtykiem centralnym. Ręczny uchwyt spawalniczy MIG/MAG jest zgodny z EN 60 974-7 i nie jest samodzielnym urządzeniem. Spawanie łukowe możliwe jest dopiero po połączeniu ze źródłem prądu spawania.

Niniejsza instrukcja użytkowania opisuje tylko ręczne uchwyty spawalnicze MIG/MAG MB EVO PRO/MB EVO. Ręczne uchwyty spawalnicze MIG/MAG należy eksploatować tylko z oryginalnymi częściami zamiennymi **ABICOR BINZEL**.

Na poniższych rysunkach przedstawione są uchwyty spawalnicze w wersji MB EVO PRO 501 D.

1.1 Oznaczenie CE

Niniejsze urządzenie spełnia wymogi obowiązujących dyrektyw UE.



Zgodność jest potwierdzona przez oznaczenie CE na urządzeniu.

2 Bezpieczeństwo

Należy przestrzegać informacji dotyczących bezpieczeństwa zawartych w załączonym dokumencie.

2.1 Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem

- Urządzenie opisane w niniejszej instrukcji może być wykorzystywane wyłącznie do wskazanych w niej celów i w określony sposób. Należy przestrzegać wymaganych warunków eksploatacji, konserwacji i napraw.
- Każde inne użycie nie jest zgodne z przeznaczeniem.
- Niedozwolone jest samowolne dokonywanie przeróbek lub zmian zwiększających wydajność urządzenia.

2.2 Klasyfikacja ostrzeżeń

Ostrzeżenia podane w instrukcji użytkowania zostały podzielone na cztery różne poziomy i są wymienione przed potencjalnie niebezpiecznymi etapami pracy. Zostały one uporządkowane malejąco według stopnia ważności; mają następujące znaczenie:



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Oznacza bezpośrednie niebezpieczeństwo. Należy tego unikać – niezastosowanie się może spowodować śmierć lub ciężkie obrażenia.



OSTRZEŻENIE

Oznacza możliwość wystąpienia niebezpiecznej sytuacji. Należy tego unikać – niezastosowanie się może spowodować ciężkie obrażenia.



PRZESTROGA

Oznacza możliwość wystąpienia szkodliwej sytuacji. Należy tego unikać – niezastosowanie się może spowodować lekkie lub nieznaczne obrażenia.

NOTYFIKACJA

Oznacza niebezpieczeństwo powstania uszczerbku w rezultatach pracy lub szkód materialnych w wyposażeniu.

2.3 Wskazówki w przypadku awarii

W razie awarii należy natychmiast odłączyć:

- Prąd, sprężone powietrze i gaz osłonowy.

Dalsze środki, jakie należy podjąć, można znaleźć w instrukcji obsługi „Źródło prądu” lub w dokumentacji urządzeń peryferyjnych.

3 Opis produktu

OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo w razie użycia niezgodnego z przeznaczeniem

W przypadku użycia niezgodnego z przeznaczeniem urządzenie może stanowić niebezpieczeństwo dla ludzi, zwierząt i mienia.

- Należy używać urządzenia wyłącznie zgodnie z przeznaczeniem.
- Nie wolno samodzielnie przebudowywać ani modyfikować urządzenia w celu zwiększenia osiągnięć.
- Urządzenie mogą obsługiwać tylko wykwalifikowane osoby (w Niemczech należy przestrzegać wytycznych TRBS 1203).

3.1 Dane techniczne

Transport i magazynowanie	od -25°C do 55°C
Względna wilgotność powietrza	do 90% przy 20°C

Tab. 1 Temperatura otoczenia podczas pracy

Rodzaj napięcia	DC
Biegunowość elektrod przy DC	z reguły dodatnia
Gaz osłonowy (DIN EN ISO 14175)	CO ₂ i gaz mieszany M21
Rodzaje drutu	druty okrągłe dostępne w handlu
Wartość napięcia	113 V wartość szczytowa
Stopień ochrony przyłączy od strony urządzenia (EN 60 529)	IP3X
Przycisk sterowania w rękojeści uchwytu	dla 42 V i 0,1 do 1 A

Tab. 2 Ogólne dane uchwytu (EN 60 974-7)

Typ	Rodzaj chłodzenia	MB EVO PRO		MB EVO		Cykl pracy	Ø drutu	Przepływ gazu
		Obciążalność		Obciążalność				
		CO ₂	M21	CO ₂	M21			
		A	A	A	A	%	mm	l/min
15	powietrze	-	-	180	180	35	0,6 - 1,0	10 - 18
		180	150	150	150	60		
25	powietrze	230	200	230	200	60	0,8 - 1,2	10 - 18
24	powietrze	250	220	250	220	60	0,8 - 1,2	10 - 18
26	powietrze	270	240	270	240	60	0,8 - 1,2	10 - 18
36	powietrze	320	290	320	290	60	0,8 - 1,2	10 - 20
240 D	ciecz	325	300	300	270	100	0,8 - 1,2	10 - 20
401 D	ciecz	450	400	400	350	100	0,8 - 1,6	10 - 20
401	ciecz	475	425	450	400	100	0,8 - 1,6	10 - 20
501 D	ciecz	550	500	500	450	100	1,0 - 1,6	10 - 20
501	ciecz	575	525	550	500	100	1,0 - 1,6	10 - 20

Tab. 3 Specyficzne dane uchwytu (EN 60 974-7)

Temp. zasil.	maks. 40 °C
Przepływ	min. 1,5 l/min
Ciśnienie wypływu	min. 2,5 bar / maks. 3,5 bar

Tab. 4 Dane dotyczące chłodzenia

Długość standardowa L	3,00 m, 4,00 m, 5,00 m
Przyłącze środka chłodzącego	wtyk szybkozłączki średn. nom. 5
Moc układu chłodzenia	min. 800 W
Przewód sterowniczy	dwużyłowy

Tab. 5 Pakiet przewodów

3.2 Stosowane znaki i symbole

W instrukcji użytkowania stosowane są następujące znaki i symbole:

Symbol	Opis
•	Symbol wyliczania w przypadku instrukcji postępowania oraz wyliczeń
⇒	Symbol odsyłacza wskazuje na szczegółowe, uzupełniające lub dalsze informacje
1	Etapy postępowania w tekście, które należy wykonać w danej kolejności
A	Etapy postępowania na rysunku, które należy wykonać w danej kolejności

4 Uruchomienie

NIEBEZPIECZEŃSTWO

Niebezpieczeństwo zranienia z powodu nieoczekiwanego uruchomienia

Podczas czynności konserwacyjnych, utrzymania ruchu, demontażowych i naprawczych należy przestrzegać następujących zasad:

- Wyłączyć źródło prądu i odciąć dopływ gazu.
- Odciąć dopływ sprężonego powietrza i wyjąć wtyczkę elektryczną.

NIEBEZPIECZEŃSTWO

Niebezpieczeństwo zranienia lub uszkodzenia urządzeń spowodowane przez osoby nieupoważnione

Nieautoryzowane naprawy i modyfikacje uchwytu mogą doprowadzić do poważnych obrażeń lub uszkodzenia sprzętu. Gwarancja na produkt nie obejmuje interwencji przez osoby nieuprawnione.

- Obsługa, konserwacja, czyszczenie i naprawy mogą być wykonywane tylko przez wykwalifikowane osoby (w Niemczech należy przestrzegać wytycznych TRBS 1203).

NOTYFIKACJA

⇒ Należy przestrzegać następujących informacji 3 Opis produktu na stronie PL-5

Ręczne uchwyty spawalnicze MIG/MAG są dostarczane w postaci wyposażonej. Informacje dotyczące wymiany części eksploatacyjnych podane są w rozdziale:

⇒ 8.2 na stronie PL-17

4.1 Przygotowanie i montaż przewodnika drutu

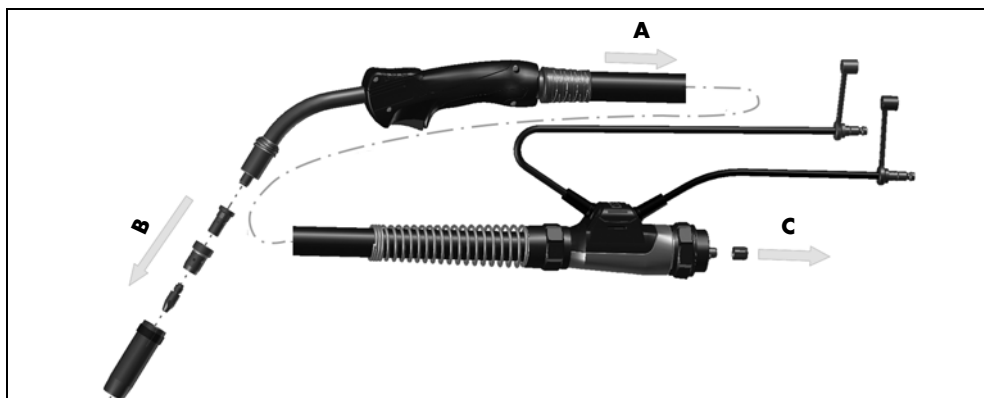
NOTYFIKACJA

- Proszę wybrać właściwy dla danego zastosowania rodzaj drutu i odpowiadający mu przewodnik drutu.
- Należy stosować wyłącznie izolowane spirale prowadzące lub przewodniki z tworzywa sztucznego.
- Nowe, jeszcze nieużywane spirale prowadzące lub przewodniki z tworzywa sztucznego muszą zostać skrócone do rzeczywistej długości pakietu przewodów.
- Spirale prowadzące = do stali i stali nierdzewnej
- Przewodniki z tworzywa sztucznego = do stali aluminiowej, miedzianej, niklowej i nierdzewnej

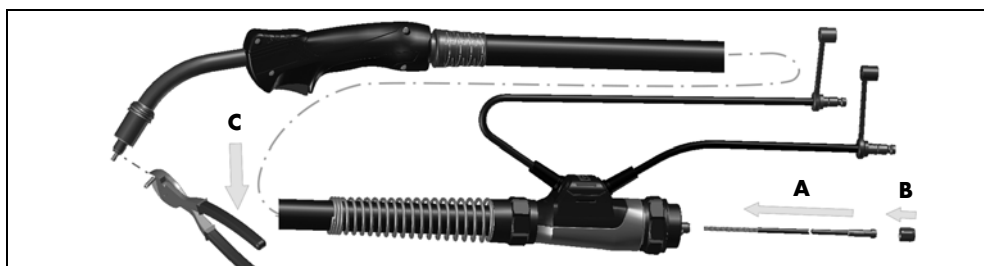
4.1.1 Spirala przewodząca

Wykonać czynności według poniższych rysunków:

- 1 Ułożyć pakiet przewodów w rozciągniętej pozycji.



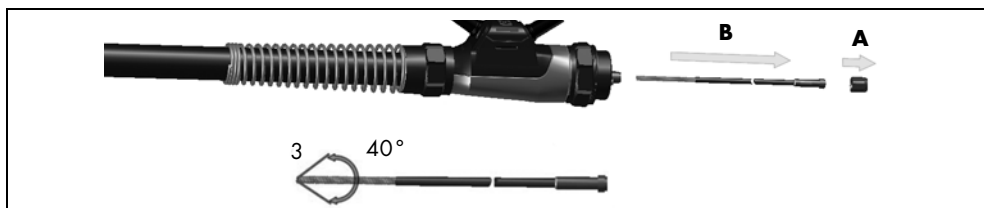
Rys. 1 Ułożyć pakiet przewodów w postaci rozciągniętej



Rys. 2 Skrócić spiralę przewodzącą

NOTYFIKACJA

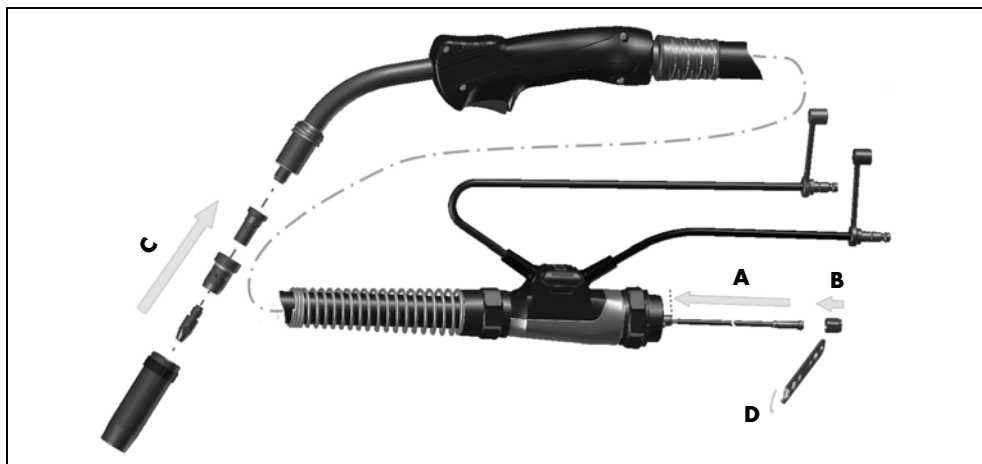
- Przed montażem rekomendujemy oszlifować spiralę przewodzącą pod kątem 40° i odgratować.



Rys. 3 Wyjąć spiralę przewodzącą i odgratować

NOTYFIKACJA

- Należy mocno dokręcić nakrętkę łączącą za pomocą klucza uniwersalnego.



Rys. 4 Uzbroidź szyjkę palnika

4.1.2 Prowadnik z tworzywa sztucznego

NOTYFIKACJA

- Przy przewodnikach z tworzywa sztucznego o średnicy zewnętrznej 4,00 mm należy rurkę kapilarną w przyłączy pośrednim zastąpić rurką prowadzącą.

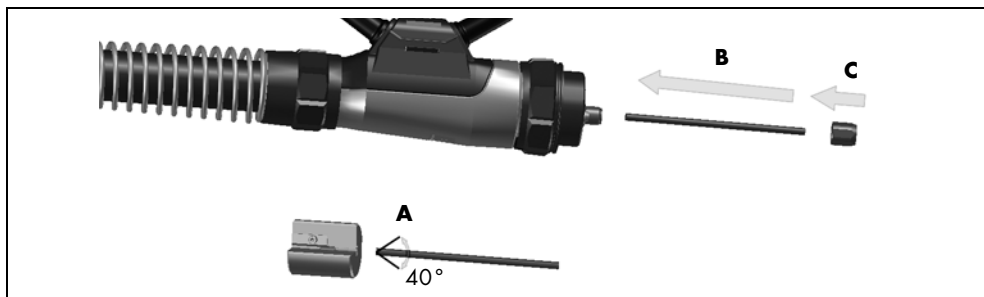
Wykonać czynności według poniższych rysunków:



Rys. 5 Usunąć nakrętkę łączącą

NOTYFIKACJA

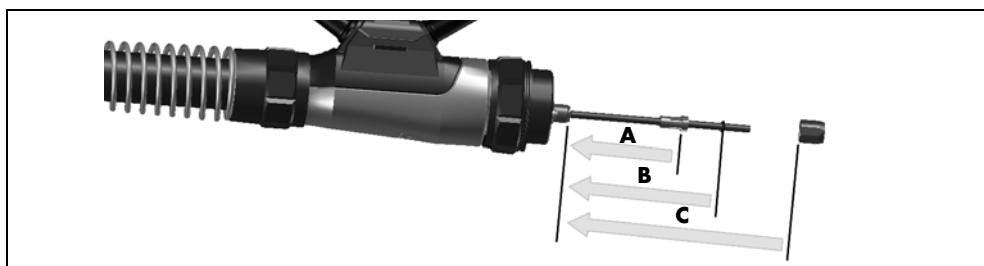
- Przed montażem rekomendujemy zaostrzyć prowadnik z tworzywa sztucznego ostrzałką **ABICOR BINZEL** pod kątem 40° .



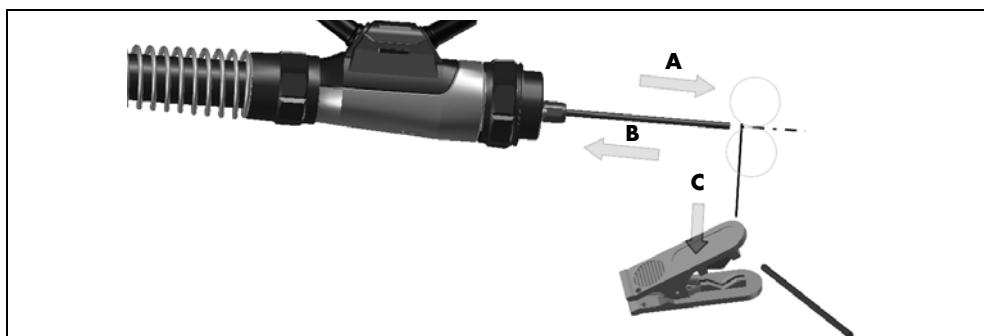
Rys. 6 Zaostrzyć prowadnik z tworzywa sztucznego

NOTYFIKACJA

- Wsunąć prowadnik z tworzywa sztucznego przez przewód podajnika drutu w końcówkę prądową do wyczuwalnego oporu.

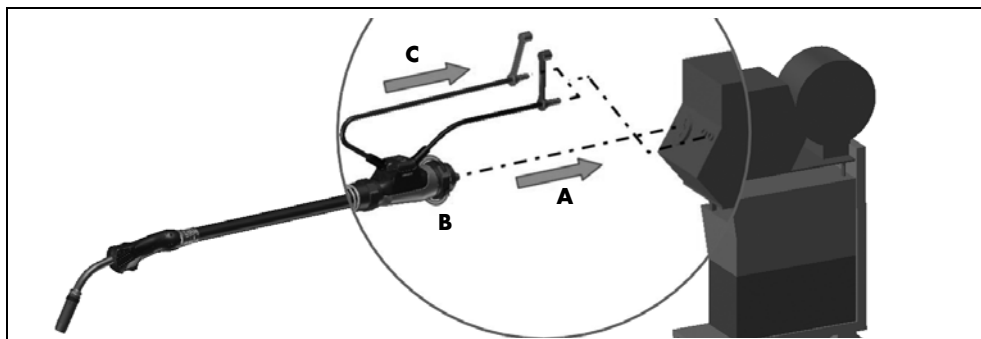


Rys. 7 Zabezpieczyć prowadnik z tworzywa sztucznego



Rys. 8 Skrócić prowadnik z tworzywa sztucznego

4.2 Podłączanie pakietu przewodów



Rys. 9 Podłączanie pakietu przewodów

- 1 Prawidłowo przyłączyć gaz osłonowy i wtyk przewodu sterowniczego.

NOTYFIKACJA

- Kontrolować minimalny poziom napełnienia w urządzeniu chłodzącym.
- Należy zwrócić uwagę na prawidłowe zainstalowanie przewodu dopływu i powrotu cieczy chłodzącej.
Dopływ cieczy chłodzącej = niebieski,
powrót cieczy chłodzącej = czerwony.
- Nie wolno używać dejonizowanej i demineralizowanej wody jako cieczy chłodzącej lub do kontroli szczelności i przepływu.
Mogłoby to skrócić czas eksploatacji uchwyty spawalniczego.
- Do uchwyty spawalniczych chłodzonych cieczą MIG/MAG rekomendujemy zastosowanie oryginalnego chłodziwa **ABICOR BINZEL** - BTC-15.
- Za każdym razem przy pierwszym uruchomieniu bądź po każdej wymianie pakietu przewodów trzeba odpowietrzyć system chłodzenia: odłączyć przewód powrotu cieczy chłodzącej od obiegowego układu chłodzenia, przytrzymać nad pojemnikiem. Zamknąć otwór powrotu cieczy chłodzącej. Kilkakrotnie raptownie otwierać powrót, aż ciecz chłodząca zacznie płynąć nieprzerwanie i bez pęcherzyków.

4.3 Ustawianie ilości gazu osłonowego

NOTYFIKACJA

- Rodzaj i ilość gazu osłonowego zależy od typu spawania i geometrii dyszy gazowej.
- Wszystkie połączenia gazu osłonowego muszą być szczelne.
- Aby uniknąć zatkania w przewodach zasilania gazem osłonowym z powodu zanieczyszczeń, trzeba przed podłączeniem na chwilę otworzyć zawór butli. Dzięki temu ewentualne zanieczyszczenia zostaną wydmuchane.

4.4 Wprowadzanie drutu



PRZESTROGA

Niebezpieczeństwo zranienia

Przekłucie lub nakłucie drutem spawalniczym.

- Nie sięgać rękami w obszar zagrożenia i nosić rękawice ochronne.

NOTYFIKACJA

- Przy każdorazowej zmianie drutu należy zwrócić uwagę na to, aby końcówka drutu była odgratowana.

- 1 Włożyć drut do podajnika zgodnie z danymi producenta.
- 2 Na podajniku nacisnąć przycisk bezprądowego podawania drutu, aż drut wyjdzie z końcówki prądowej.

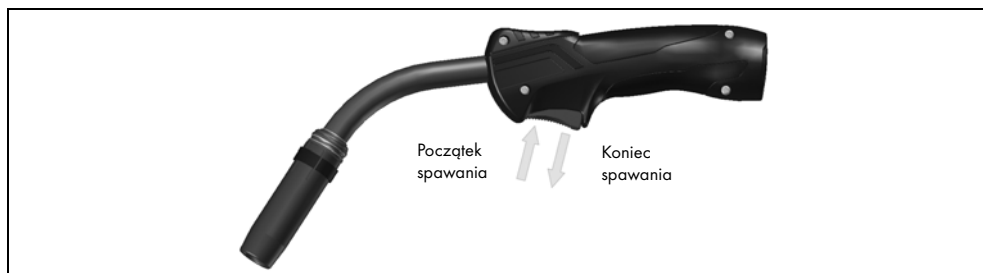
5 Elementy obsługi rękojeści

NOTYFIKACJA

- Ponieważ uchwyt spawalniczy MIG/MAG jest zintegrowany z systemem spawalniczym, podczas eksploatacji trzeba przestrzegać instrukcji obsługi technicznych komponentów spawalniczych jak np. źródła prądu spawania.

Standardowy uchwyt spawalniczy umożliwia dwutaktowy tryb pracy przycisku. Dalsze tryby pracy i moduły rękojeści zależą od danego źródła prądu i wymagają osobnego zamówienia.

5.1 Przycisk z funkcją dwutakt



Rys. 10 Przycisk z funkcją dwutakt

- 1 Naciśnięcie i przytrzymanie przycisku na rękojeści = rozpoczęcie spawania.
- 2 Zwolnienie przycisku = koniec spawania.

6 Eksploatacja

- 1 Otworzyć butlę gazu osłonowego, włączyć źródło prądu.
- 2 Ustawić parametry spawania.
- 3 Rozpocząć spawanie.

7 Wyłączanie

NOTYFIKACJA

- Pakiety przewodów chłodzone cieczą stają się nieszczelne po przegrzaniu. Dlatego urządzenie chłodzące powinno pracować jeszcze ok. 5 min po zakończeniu spawania.

- 1 Zakończyć spawanie.
- 2 Odczekać, aż przepłynie gaz osłonowy; wtedy wyłączyć źródło prądu.
- 3 Zamknąć zawór butli gazu osłonowego.

8 Konserwacja i czyszczenie

NIEBEZPIECZEŃSTWO

Niebezpieczeństwo zranienia z powodu nieoczekiwanego uruchomienia

Przez cały czas trwania czynności konserwacyjnych, instalacyjnych, demontażowych i naprawczych należy przestrzegać następujących zasad:

- Wyłączyć źródło prądu i odciąć dopływ gazu.
- Odciąć dopływ sprężonego powietrza i wyjąć wtyczkę elektryczną.

OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo poparzenia

Podczas spawania uchwyty spawalnicze mocno się nagzewają.

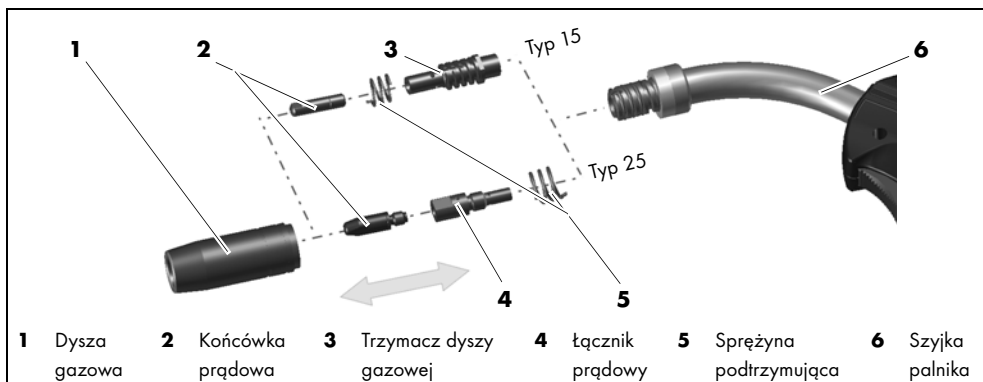
- Pozostawić uchwyty spawalnicze do ostygnięcia.
- Ewentualnie nosić odpowiednie rękawice ochronne.

8.1 Wymiana części eksploatacyjnych

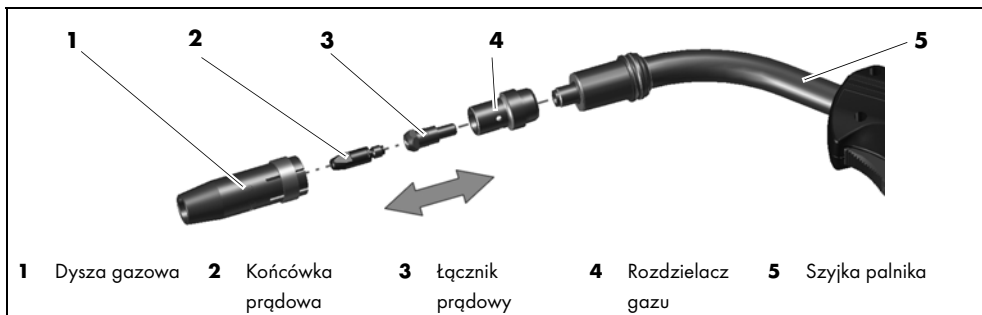
NOTYFIKACJA

- Dane do zamówienia oraz numery katalogowe części wyposażenia i eksploatacyjnych oraz akcesoriów znajdują się w aktualnym **ABICOR BINZEL** cenniku części zamiennych i eksploatacyjnych.
www.binzel-abicor.com
- Stosować tylko oryginalne **ABICOR BINZEL** części eksploatacyjne.
- Do montażu i demontażu części eksploatacyjnych stosować **ABICOR BINZEL** klucz uniwersalny i zwracać uwagę na właściwe przyporządkowanie.

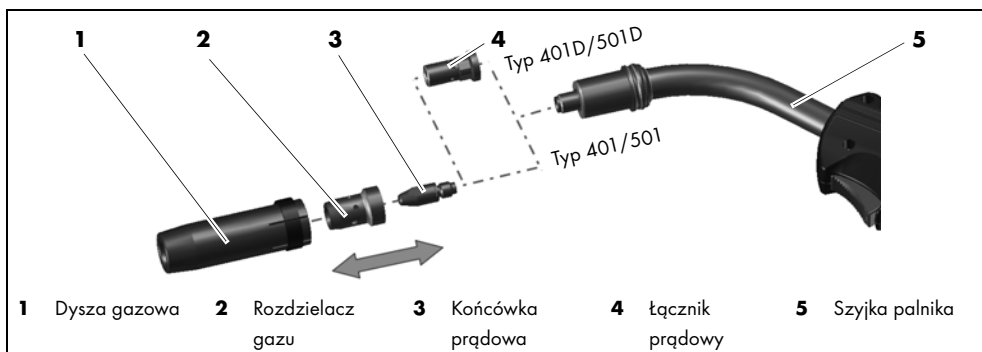
Części eksploatacyjne należy wymieniać według poniższych rysunków:



Rys. 11 Typ 15/25



Rys. 12 Typ 24/26/36/240D



Rys. 13 Typ 401D/501D/401/501

8.2 Czyszczenie pakietu przewodów

⚠ OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo zranienia

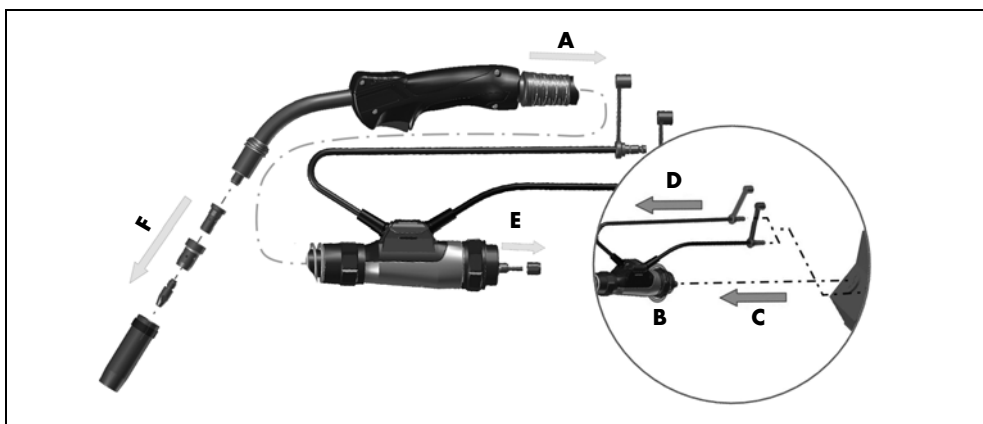
Ciężkie obrażenia z powodu unoszących się wokół części.

- Prowadnik drutu przedmuchiwać w odpowiedniej odzieży ochronnej; przede wszystkim należy założyć okulary ochronne.

NOTYFIKACJA

- Wymienić uszkodzone, zdeformowane lub zużyte części.

Wykonać czynności według poniższych rysunków:



Rys. 14 Uzbroidź szyjkę palnika

- 1 Należy poluzować pakiet przewodów i ułożyć go w rozciągniętej pozycji.
- 2 Przewód prowadnika drutu przedmuchiwać z obu stron sprężonym powietrzem.
- 3 Zmontować wszystkie części w odwrotnej kolejności.

9 Utylizacja

NOTYFIKACJA

- Nie utylizować urządzenia z odpadami domowymi.
- Przy utylizacji przestrzegać lokalnych regulacji, ustaw, przepisów, norm i dyrektyw.

Notatki

Notatki



Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co.KG
Postfach 10 01 53 • D-35331 Giessen
Tel.: ++49 (0) 64 08 / 59-0
Fax: ++49 (0) 64 08 / 59-191
Email: info@binzel-abicor.com

www.binzel-abicor.com